

English abstract of JP-A2000-225668

(11)Publication number : 2000-225668

(43)Date of publication of application : 15.08.2000

(21)Application number : 11-337204 (71)Applicant : TORAY IND INC

(22)Date of filing : 29.11.1999 (72)Inventor : MIMURA TAKASHI  
TSUKUDA AKIMITSU  
TAKADA YASUSHI  
TANAKA HIROYUKI

(30)Priority

Priority number : 10343129

Priority date : 02.12.1998

Priority country : JP

(54)Title : LAMINATED FILM AND PRODUCTION THEREOF

(57)Abstract:

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To provide a laminated film consisting of a thermoplastic film and a heat-resistant resin layer, highly excellent in adhesiveness and good in flatness and productivity.

**SOLUTION:** A laminated film is produced by laminating a heat-resistant resin layer based on a heat-resistant resin soluble in a bipolar aprotic solvent to at least the single surface of a biaxially oriented thermoplastic film and the thermoplastic film and the heat-resistant resin layer are directly bonded to be stretched at least in one direction. In this case, the interfacial bonding strength of the biaxially oriented thermoplastic film and the heat-resistant layer is set to 100 g/25 mm or more.

(19) 日本国特許庁 (J P)

## (12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2000-225668

(P2000-225668A)

(43) 公開日 平成12年8月15日 (2000.8.15)

(51) Int.Cl. <sup>7</sup>	識別記号	F I	テマコード* (参考)
B 3 2 B 27/08		B 3 2 B 27/08	
27/34		27/34	
27/36		27/36	
// B 2 9 C 55/12		B 2 9 C 55/12	
B 2 9 K 67/00			

審査請求 未請求 請求項の数 8 O L (全 6 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号	特願平11-337204	(71) 出願人	000003158 東レ株式会社 東京都中央区日本橋蛸町2丁目2番1号
(22) 出願日	平成11年11月29日 (1998.11.29)	(72) 発明者	三村 尚 滋賀県大津市園山1丁目1番1号 東レ株式会社滋賀事業場内
(31) 優先権主張番号	特願平10-343129	(72) 発明者	佃 明光 滋賀県大津市園山1丁目1番1号 東レ株式会社滋賀事業場内
(32) 優先日	平成10年12月2日 (1998.12.2)	(72) 発明者	高田 育 滋賀県大津市園山1丁目1番1号 東レ株式会社滋賀事業場内
(33) 優先権主張国	日本 (J P)		

最終頁に続く

## (54) 【発明の名称】 積層フィルムおよびその製造方法

## (57) 【要約】

【課題】熱可塑性フィルムと耐熱樹脂層の積層において、高湿度に接着性に優れ、平面性、生産性の良好な積層フィルムを提供すること。

【解決手段】二軸配向熱可塑性フィルムの少なくとも片面に双極性非プロトン溶媒に可溶な耐熱樹脂を主成分とする耐熱樹脂層が積層された積層フィルムであって、熱可塑性フィルムと該耐熱樹脂層とが直接接着された後に少なくとも一方的に延伸されてなることを特徴とする積層フィルム。



線点又は分解点を持たないものが好ましい。上記の要件

[illegible]

ホノネコ園、成リエーテルイミド系樹脂、ホリベシズイ

おまひその間、求り、ペンタゴン、おまひその前

[illegible]

る。芳香族ポリアミドとしては、次の一般式Iおよび/

英重箱の形で50セル以上、好ましくは70セル以上

10000

[12]

$$\text{---NH---Ar---CO---}$$

*(continued)*

227A11, A12, A13, A14, A15, A16, A17, A18, A19, A20, A21, A22, A23, A24, A25, A26, A27, A28, A29, A30, A31, A32, A33, A34, A35, A36, A37, A38, A39, A40, A41, A42, A43, A44, A45, A46, A47, A48, A49, A50, A51, A52, A53, A54, A55, A56, A57, A58, A59, A60, A61, A62, A63, A64, A65, A66, A67, A68, A69, A70, A71, A72, A73, A74, A75, A76, A77, A78, A79, A80, A81, A82, A83, A84, A85, A86, A87, A88, A89, A90, A91, A92, A93, A94, A95, A96, A97, A98, A99, A100, A101, A102, A103, A104, A105, A106, A107, A108, A109, A110, A111, A112, A113, A114, A115, A116, A117, A118, A119, A120, A121, A122, A123, A124, A125, A126, A127, A128, A129, A130, A131, A132, A133, A134, A135, A136, A137, A138, A139, A140, A141, A142, A143, A144, A145, A146, A147, A148, A149, A150, A151, A152, A153, A154, A155, A156, A157, A158, A159, A160, A161, A162, A163, A164, A165, A166, A167, A168, A169, A170, A171, A172, A173, A174, A175, A176, A177, A178, A179, A180, A181, A182, A183, A184, A185, A186, A187, A188, A189, A190, A191, A192, A193, A194, A195, A196, A197, A198, A199, A200, A201, A202, A203, A204, A205, A206, A207, A208, A209, A210, A211, A212, A213, A214, A215, A216, A217, A218, A219, A220, A221, A222, A223, A224, A225, A226, A227, A228, A229, A230, A231, A232, A233, A234, A235, A236, A237, A238, A239, A240, A241, A242, A243, A244, A245, A246, A247, A248, A249, A250, A251, A252, A253, A254, A255, A256, A257, A258, A259, A260, A261, A262, A263, A264, A265, A266, A267, A268, A269, A270, A271, A272, A273, A274, A275, A276, A277, A278, A279, A280, A281, A282, A283, A284, A285, A286, A287, A288, A289, A290, A291, A292, A293, A294, A295, A296, A297, A298, A299, A300, A301, A302, A303, A304, A305, A306, A307, A308, A309, A310, A311, A312, A313, A314, A315, A316, A317, A318, A319, A320, A321, A322, A323, A324, A325, A326, A327, A328, A329, A330, A331, A332, A333, A334, A335, A336, A337, A338, A339, A340, A341, A342, A343, A344, A345, A346, A347, A348, A349, A350, A351, A352, A353, A354, A355, A356, A357, A358, A359, A360, A361, A362, A363, A364, A365, A366, A367, A368, A369, A370, A371, A372, A373, A374, A375, A376, A377, A378, A379, A380, A381, A382, A383, A384, A385, A386, A387, A388, A389, A390, A391, A392, A393, A394, A395, A396, A397, A398, A399, A400, A401, A402, A403, A404, A405, A406, A407, A408, A409, A410, A411, A412, A413, A414, A415, A416, A417, A418, A419, A420, A421, A422, A423, A424, A425, A426, A427, A428, A429, A430, A431, A432, A433, A434, A435, A436, A437, A438, A439, A440, A441, A442, A443, A444, A445, A446, A447, A448, A449, A450, A451, A452, A453, A454, A455, A456, A457, A458, A459, A460, A461, A462, A463, A464, A465, A466, A467, A468, A469, A470, A471, A472, A473, A474, A475, A476, A477, A478, A479, A480, A481, A482, A483, A484, A485, A486, A487, A488, A489, A490, A491, A492, A493, A494, A495, A496, A497, A498, A499, A500, A501, A502, A503, A504, A505, A506, A507, A508, A509, A510, A511, A512, A513, A514, A515, A516, A517, A518, A519, A520, A521, A522, A523, A524, A525, A526, A527, A528, A529, A530, A531, A532, A533, A534, A535, A536, A537, A538, A539, A540, A541, A542, A543, A544, A545, A546, A547, A548, A549, A550, A551, A552, A553, A554, A555, A556, A557, A558, A559, A560, A561, A562, A563, A564, A565, A566, A567, A568, A569, A570, A571, A572, A573, A574, A575, A576, A577, A578, A579, A580, A581, A582, A583, A584, A585, A586, A587, A588, A589, A590, A591, A592, A593, A594, A595, A596, A597, A598, A599, A600, A601, A602, A603, A604, A605, A606, A607, A608, A609, A610, A611, A612, A613, A614, A615, A616, A617, A618, A619, A620, A621, A622, A623, A624, A625, A626, A627, A628, A629, A630, A631, A632, A633, A634, A635, A636, A637, A638, A639, A640, A641, A642, A643, A644, A645, A646, A647, A648, A649, A650, A651, A652, A653, A654, A655, A656, A657, A658, A659, A660, A661, A662, A663, A664, A665, A666, A667, A668, A669, A670, A671, A672, A673, A674, A675, A676, A677, A678, A679, A680, A681, A682, A683, A684, A685, A686, A687, A688, A689, A690, A691, A692, A693, A694, A695, A696, A697, A698, A699, A700, A701, A702, A703, A704, A705, A706, A707, A708, A709, A710, A711, A712, A713, A714, A715, A716, A717, A718, A719, A720, A721, A722, A723, A724, A725, A726, A727, A728, A729, A730, A731, A732, A733, A734, A735, A736, A737, A738, A739, A740, A741, A742, A743, A744, A745, A746, A747, A748, A749, A750, A751, A752, A753, A754, A755, A756, A757, A758, A759, A760, A761, A762, A763, A764, A765, A766, A767, A768, A769, A770, A771, A772, A773, A774, A775, A776, A777, A778, A779, A780, A781, A782, A783, A784, A785, A786, A787, A788, A789, A790, A791, A792, A793, A794, A795, A796, A797, A798, A799, A800, A801, A802, A803, A804, A805, A806, A807, A808, A809, A810, A811, A812, A813, A814, A815, A816, A817, A818, A819, A820, A821, A822, A823, A824, A825, A826, A827, A828, A829, A830, A831, A832, A833, A834, A835, A836, A837, A838, A839, A840, A841, A842, A843, A844, A845, A846,

[62]

[illegible]

378-1

その芳香環上の水素原子の一部が酸素、フッ素、窒素な

る。また内層と表層の2層以上の複合体である。

要點に於て大分子多量に、左陽部に微細粒子を含有さず

つて表層部は実質的に気泡を含有しない複合体ワイルド

長崎県立美術館のホリウーで、あつても同様のホリウーを

エスデルを使用する場合にはその極限粘度（25℃の）

ε 良好率 L < 0.5 ~ 0.8 d 1 / 8 であり、ε の分布

法、附屬倒産法が設けられた状態で二種配同されたもの

同様にそれぞれ2、5～5、0倍程度延伸し、その後熱処理

折で二輪配向のバターンを示すものをいう。熱可塑性フ

可溶性炭素、特に腐植、腐植下(その分解安定性や機械的

二軸配向熱可塑性ポリ塩化ビニル基材の少ない片面に、逐

熱樹脂層が実質的に接着層を介さずに積層された構造の

1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100. 101. 102. 103. 104. 105. 106. 107. 108. 109. 110. 111. 112. 113. 114. 115. 116. 117. 118. 119. 120. 121. 122. 123. 124. 125. 126. 127. 128. 129. 130. 131. 132. 133. 134. 135. 136. 137. 138. 139. 140. 141. 142. 143. 144. 145. 146. 147. 148. 149. 150. 151. 152. 153. 154. 155. 156. 157. 158. 159. 160. 161. 162. 163. 164. 165. 166. 167. 168. 169. 170. 171. 172. 173. 174. 175. 176. 177. 178. 179. 180. 181. 182. 183. 184. 185. 186. 187. 188. 189. 190. 191. 192. 193. 194. 195. 196. 197. 198. 199. 200. 201. 202. 203. 204. 205. 206. 207. 208. 209. 210. 211. 212. 213. 214. 215. 216. 217. 218. 219. 220. 221. 222. 223. 224. 225. 226. 227. 228. 229. 230. 231. 232. 233. 234. 235. 236. 237. 238. 239. 240. 241. 242. 243. 244. 245. 246. 247. 248. 249. 250. 251. 252. 253. 254. 255. 256. 257. 258. 259. 260. 261. 262. 263. 264. 265. 266. 267. 268. 269. 270. 271. 272. 273. 274. 275. 276. 277. 278. 279. 280. 281. 282. 283. 284. 285. 286. 287. 288. 289. 290. 291. 292. 293. 294. 295. 296. 297. 298. 299. 300. 301. 302. 303. 304. 305. 306. 307. 308. 309. 310. 311. 312. 313. 314. 315. 316. 317. 318. 319. 320. 321. 322. 323. 324. 325. 326. 327. 328. 329. 330. 331. 332. 333. 334. 335. 336. 337. 338. 339. 340. 341. 342. 343. 344. 345. 346. 347. 348. 349. 350. 351. 352. 353. 354. 355. 356. 357. 358. 359. 360. 361. 362. 363. 364. 365. 366. 367. 368. 369. 370. 371. 372. 373. 374. 375. 376. 377. 378. 379. 380. 381. 382. 383. 384. 385. 386. 387. 388. 389. 390. 391. 392. 393. 394. 395. 396. 397. 398. 399. 400. 401. 402. 403. 404. 405. 406. 407. 408. 409. 410. 411. 412. 413. 414. 415. 416. 417. 418. 419. 420. 421. 422. 423. 424. 425. 426. 427. 428. 429. 430. 431. 432. 433. 434. 435. 436. 437. 438. 439. 440. 441. 442. 443. 444. 445. 446. 447. 448. 449. 450. 451. 452. 453. 454. 455. 456. 457. 458. 459. 460. 461. 462. 463. 464. 465. 466. 467. 468. 469. 470. 471. 472. 473. 474. 475. 476. 477. 478. 479. 480. 481. 482. 483. 484. 485. 486. 487. 488. 489. 490. 491. 492. 493. 494. 495. 496. 497. 498. 499. 500. 501. 502. 503. 504. 505. 506. 507. 508. 509. 510. 511. 512. 513. 514. 515. 516. 517. 518. 519. 520. 521. 522. 523. 524. 525. 526. 527. 528. 529. 530. 531. 532. 533. 534. 535. 536. 537. 538. 539. 540. 541. 542. 543. 544. 545. 546. 547. 548. 549. 550. 551. 552. 553. 554. 555. 556. 557. 558. 559. 560. 561. 562. 563. 564. 565. 566. 567. 568. 569. 570. 571. 572. 573. 574. 575. 576. 577. 578. 579. 580. 581. 582. 583. 584. 585. 586. 587. 588. 589. 590. 591. 592. 593. 594. 595. 596. 597. 598. 599. 600. 601. 602. 603. 604. 605. 606. 607. 608. 609. 610. 611. 612. 613. 614. 615. 616. 617. 618. 619. 620. 621. 622. 623. 624. 625. 626. 627. 628. 629. 630. 631. 632. 633. 634. 635. 636. 637. 638. 639. 640. 641. 642. 643. 644. 645. 646. 647. 648. 649. 650. 651. 652. 653. 654. 655. 656. 657. 658. 659. 660. 661. 662. 663. 664. 665. 666. 667. 668. 669. 670. 671. 672. 673. 674. 675. 676. 677. 678. 679. 680. 681. 682. 683. 684. 685. 686. 687. 688. 689. 690. 691. 692. 693. 694. 695. 696. 697. 698. 699. 700. 701. 702. 703. 704. 705. 706. 707. 708. 709. 710. 711. 712. 713. 714. 715. 716. 717. 718. 719. 720. 721. 722. 723. 724. 725. 726. 727. 728. 729. 730. 731. 732. 733. 734. 735. 736. 737. 738. 739. 740. 741. 742. 743. 744. 745. 746. 747. 748. 749. 750. 751. 752. 753. 754. 755. 756. 757. 758. 759. 760. 761. 762. 763. 764. 765. 766. 767. 768. 769. 770. 771. 772. 773. 774. 775. 776. 777. 778. 779. 780. 781. 782. 783. 784. 785. 786. 787. 788. 789. 790. 791. 792. 793. 794. 795. 796. 797. 798. 799. 800. 801. 802. 803. 804. 805. 806. 807. 808. 809. 810. 811. 812. 813. 814. 815. 816. 817. 818. 819. 820. 821. 822. 823. 824. 825. 826. 827. 828. 829. 830. 831. 832. 833. 834. 835. 836. 837. 838. 839. 840. 84

これら双極性非プロトン溶媒に溶解することゝ熱可塑性が

以外の商標では目的とする界面性質を得ることが困難

ffff

[illegible]

アルキル基、アリール基などのアルキル基（特にメチル基が好ましい）、メトキシ基、エトキシ基、プロポキシ基などのアルキル基などの置換基で置換されてあるものを含む、また重合体を構成するアミノ結合中の水素が他の置換基によって置換されているものも含む。

【0010】特に上記一般式2の芳香環A'位で結合されたものが芳香環の50モル%以上、より好ましくは70モル%以上を占める割合が融熱性、寸法安定性の点で好ましい。また芳香環上の水素原子の一部が塩

のアルキル基(特にメチル基が好ましい)、マトキシ  
ル基、エチル基、プロピル基などのアルキル基など  
の置換基で置換された芳香環が全体の30モル%以上

ては、一般工および／または、建設費2で表される繰り返し単位が50セム以上、好ましくは70セム以上であるが望ましく、この果物の他の化合物が其混合

【0011】本発明の植菌液における主成分とは、上記製法手順が従前液中に70%以上、好ましくは80%以上、更に好ましくは90%以上含まれることを意味するものであり、特に好ましくは100%である。本発明の液は、アミロースとアミロペクチンに本発明の液を添加し

[illegible]

ルキリン樹脂、エポキシ樹脂、炭素樹脂、フェノール樹脂、シリコン樹脂、ゴム系樹脂、ウツス組成物、スラック系樹脂、オキシソリン系炭素樹脂、メチロル化、アルキロール化された炭素系炭素樹脂、アクリルアミド、ポリアミド、エポキシ樹脂、アクリルアミド、

【0012】これらの中でも無機化合物、例えばシリコン、コロゲル等であり、アルミナ、アルミナゾル、カーボン。

[illegible]

【10013】更に芳香族ポリアミド樹脂の双極性モノプロトン酸への溶解性を向上させる目的で塩化リチウムを

【0014】本発明においては、二軸配向熱可塑性ポリ

いふ史料の少なくとも片間に上田縣知事柳村が直族教育した感通を有するものである。すなわち従来の方法の上  
りに反對側を今年迄させて接収させるものではなく、直村  
に對し柳村知事が感通された状態において、史料と柳村知  
事感通面には史料および柳村知事以外の教育による感通

また韓国ツルムの断面観察において、その界面は葉肉と葉肉細胞とが互いに交錯した構造をとったり、相互に混合層を形成することにより高い接着力を得ることなどである。このような構造を形成させるには、結晶配向の充

[illegible]

各種用途に使用したときに減価償却が異なる問題が生ずる場合がある。車庫力がある。車庫力の上限は特に限定されない。十分に車庫力が大きい場合、車庫力測定時に動態車庫計測された車庫が可塑性動態アールが優劣し、車庫力の測定不可となる場合がある。この場合、動態性の車庫が優劣する。

【0015】このような状態の積層フィルムを得る好ましい製造方法について以下に例示するが必ずしもこれに限られるものではない。

すなわち、基料となる熱可塑性アムの  
【0016】品組成向が定する前にその少な  
くとも片面に双極性非  
フロット相域に溶解した開鎖樹脂を塗布する工程、および該凝縮が電極する前に直交偏光樹脂の塗布された熱可  
塑性アムを少なくとも一方側に延伸する工程を含む。

製造方法である。延伸後は炭素を蒸発揮散させ、熱安定性として炭材の結晶配向を完了させる。この場合、使用する炭線は線布後であつて延伸前の予熱工程、延伸工程ではその端が残存し、延伸後の炭炭理工程で炭炭揮散するようになる。例へば炭材がポリエチレン樹脂の場合、平

熱、凝結温度は85～150℃、蒸発温度は200～250℃とし、使用する溶剤は沸点が160℃以上、25℃以下のものが好ましい。このような溶剤でかつ芳香族ホリスミアミンのような弱塩基性や溶解性をもつとしてN-メチル-2-ピロリドンが特に好ましい。このよう

な方法によって作製する結晶膜の厚みは、前記に限定しないが、 $0.01 \sim 4 \text{ m}$ 程度、好ましくは  $0.01 \sim 3 \text{ m}$ 程度が望ましい。また基材フィルムは、厚みは、 $0.5 \sim 500 \text{ }\mu\text{m}$ 程度で用途により適宜選択することができる。

【0017】 積層ノアルムは溶液が揮散した後、更に乾き方向、船方向に延伸することにより積層ノアルムの強

【実施例】次に実施例に基づいて本発明を説明するが、必ずしもこれに限られるものではない。

【0027】＜精製成形溶剤＞ハル素ガ溶剤がア

とド、純粋なアハ（商品名：ミクロン）（東

（株）製）をN-メチル-2-ピロリジンに所定濃度

5重量%となるように60℃で溶解した後、常温まで冷

却し、再度55ボルトの電圧を付した。また精製溶

剤の厚さに応じてこの溶剤液をN-メチル-2-ピロリ

ジンで薄く塗布して用いた。

【0028】実施例4

平均粒径0.4μmのコロイドシリカを0.05重量

%、平均粒径1.5μmのコロイドシリカを0.01

重量%含有するポリアセチレンシリケート（以下PE

T）（樹脂組成0.6341/g）チタニアを180℃で

乾燥後、10ボルトよりシリケートに押出し、静電印

表分に真鍮電線した後、押出し機に供給し、285℃

で加熱し、10ボルトにシリケートに押出し、静電印

表分に真鍮電線した後、押出し機に供給し、285℃

で加熱し、10ボルトにシリケートに押出し、静電印

表分に真鍮電線した後、押出し機に供給し、285℃

で加熱し、10ボルトにシリケートに押出し、静電印

表分に真鍮電線した後、押出し機に供給し、285℃

で加熱し、10ボルトにシリケートに押出し、静電印

表分に真鍮電線した後、押出し機に供給し、285℃

で加熱し、10ボルトにシリケートに押出し、静電印

表分に真鍮電線した後、押出し機に供給し、285℃

で加熱し、10ボルトにシリケートに押出し、静電印

表分に真鍮電線した後、押出し機に供給し、285℃

で加熱し、10ボルトにシリケートに押出し、静電印

表分に真鍮電線した後、押出し機に供給し、285℃

で加熱し、10ボルトにシリケートに押出し、静電印

\* (後) 製「ルミマ」™ T60 に接着層として、パロリン 2.00 (重量部) (株) 日本ポリウレタン 1.00 重量部にエポキシ-1 (日本ポリウレタン (株) を 2.0 重量部添加したトリエノ/酢酸エチル (1/1) の なるように配合した。乾燥後、ローラミキサーにて 2.4. 5m のミクロンフィルム (株) 製 パラ系芳香族ポリマミドフィルム) を重ね合わせ、ローラミキサーにて 1.50℃、厚さ 1.8/0.0mm の焼圧 でミキサーした。その後、80℃で24時間熱処理を 行い、接着フィルムを作製した。このフィルムは、微小 な気泡が点在し、平滑性も悪いものであった。また接着 性は 82/100、接着力は 19.5 g/2.5mm であっ た。

【0034】

【発明の効果】本発明の接着フィルムは、二軸延伸可 塑性フィルム) の少なくとも片面に双極性非フロン樹脂 樹脂が直接接着した構造を有し、かつ耐熱樹脂を接着後 少なくとも一方に延伸させることを特徴とする積層 フィルムであって、表面に親水性を有する層が接着層 平面性を有し、平滑性、柔軟性に優れた耐熱樹脂接着層 フィルムを提供するものである。

図1 (a) (b) (c)

F1

識別記号

フィルムへの接着

(51) Int. Cl.

B29K 27:00

B29L 9:00

(72) 発明者 田中 裕之

東京都大田区市田山1丁目1番1号 東レ株 式会社技術事業部内

【0032】実施例5

2.00の押し出し機が混合して積層シートを押し出し可能 な積層押し出し機において一方の押し出し機 (主押し出 し機: 内層形成部) に性質的に外層材を添加しないP Eチップを180℃で4時間長を乾燥して供給した。 積層の押し出し機 (副押し出し機: 外層形成部) に平均 径2.00、0.05mmのコロイドシリカを0.1重量% 含有させたPEチップを上記何機に充分真空乾燥した 後、供給した。2機の押し出し機を290℃に加熱して 10 Pを溶解し、両押し出し機を混合させ、副/主/頭 部の3部構成のシートをT空腔口を上り押し出し、積層下 ラムにて熱処理法により冷卻固化して積層シート を作製した。このシートを85℃で3.5倍、長方向 にロール延伸し、1軸延伸フィルムを得た。このフィル ムの両面に実施例1と同様の積層形成液布液を用いて開 様の方法により両面に塗布した。この積層フィルムを実 例1と同様にして縦方向に延伸し、熱処理を施した。 得られた積層フィルムは、内層P Eチップが82mm、外層 P Eチップが10mmの厚さの積層フィルムと、積層フィルムは、 平滑性、柔軟性は良好で、接着性は良好で、 厚さ0.3mmの2軸延伸ポリエチレンフィルム (東レ